

试验项目	抗拉强度Rm / MPa	伸长率 A / %
标准值	550	20
例值	610	37

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	50~80	80~110	110~160	160~200

注意事项：

1. 焊前焊条须经250 左右烘焙1小时。
2. 尽可能采用直流反接，电流不宜过大。
3. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。